スプリングピン圧入治具

NX－SPT

取扱説明書

HRS ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

はじめに

このたびは、スプリングピン圧入治具 ＮＸ－ＳＰＴをお買い求めいただきまして、ありがとうございます。
ＮＸ－ＳＰＴは、ＮＸフレームキットにスプリングピンの圧入を行う治具です。
この説明書は、はじめてＮＸ－ＳＰＴをお使いの方が、短期間で基本的な操作を理解して頂けるよう説明しています。
正しくお使いいただくため、本書をよくお読み下さい。

ご注意

（１）　本書の内容の一部または全部を無断転載することは固くお断りします。
（２）　本書の内容については、将来予告なしに変更することがあります。
（３）　本書の内容については、万全を期して作成いたしましたが、万一ご不審な点や誤り、記載もれなど、お気ずきの点がありましたらご連絡下さい。
（４）　当社では、本製品の運用を理由とする損失、逸失利益等の請求につきましては（３）項にかかわらず責任を負いかねますのでご了承下さい。
（５）　本製品がお客様により不適当に使用されたり、本書の内容に従わずに取り扱われたり、または、ヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理・変更されたこと等に起因して生じた損害等につきましては、責任を負いかねますのでご了承下さい。
（６）　海外においては、本製品の保守・修理対応をしておりませんのでご承知下さい。

目　次

第1章　仕様と構成

1−1　各部の名称

＊　本治工具は、これ単体ではスプリングピンの圧入が出来ません。必ず別売のＮＸ−ＳＰＴ−＊＊をご購入のうえ御使用下さい。ＮＸ−ＳＰＴ−＊＊はフレームキットの芯数に応じて９芯〜３２芯用までございます。詳細については7ページをご覧下さい。

1−2　仕様および外形寸法

製品番号及びHRS No,	NX−SPT（CL902−0274−2）
適合フレームキット	NX− 9T−KT9（CL234−0010−8） NX−15T−KT9（CL234−0011−0） NX−25T−KT9（CL234−0012−3） NX−32T−KT9（CL234−0026−8）
機　　能	スプリングピンをフレームに圧入
外形寸法	治具本体：250(W)×80(D)×135(H)
重　　量	治具本体：約 3Kg

第2章　スプリングピン圧入治具の操作方法

2−1　ＮＸ−ＳＰＴ−＊＊の取付け

■圧入パンチの取り付け

①圧入パンチ固定用の六角穴付きボルト（２ヵ所）を取外します。
②フレームキットの芯数に適合するＮＸ−ＳＰＴ−＊＊の圧入パンチをセットし、先に外した六角穴付きボルトで固定します。この時、芯数表示面を作業者側にして下さい。(Fig-1)

【注意】　圧入パンチを取付けた時、パンチが受け部に密着していることを確認して下さい。
　もし、ここに隙間があると下記の様な不具合が発生します。
・スプリングピンの圧入不足となります。

【注意】　フレームキットの芯数に適合する圧入パンチを取付けて下さい。
　もし、適合しない圧入パンチを取付けると下記の様な不具合が発生します。
・スプリングピンの圧入不足となります。
・コネクタを傷つける可能性があります。

【注意】　六角穴付きボルトは、弛みが無くパンチが動かない事を必ず確認して下さい。

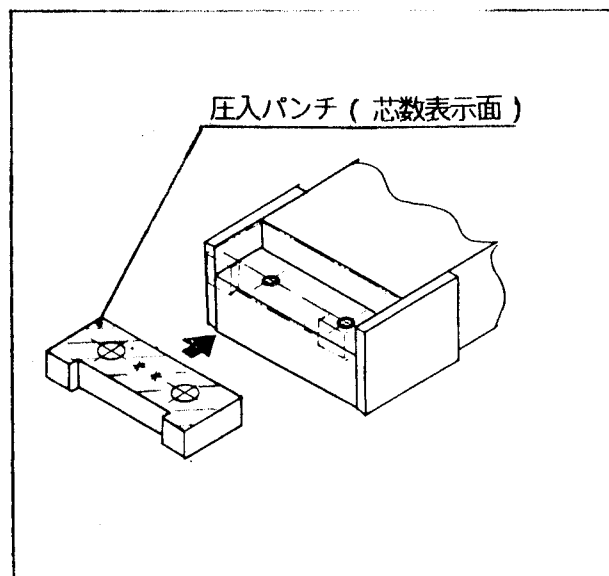



Fig-1

■受け台の取り付け

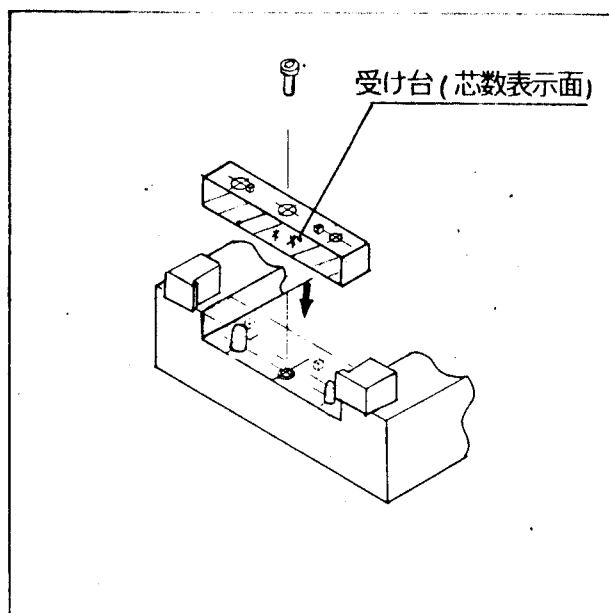
①受け台固定用の六角穴付きボルトを取り外します。
②フレームキットの芯数に適合するＮＸ−ＳＰＴ−＊＊の受け台の芯数表示面をパンチ側に向け二本の位置決めピンに受け台の穴を合わせてセットし、先に外した六角穴付きボルトで固定します。(Fig-2)

【注意】　受け台を取付けた時、受け台が受け部に密着していることを確認して下さい。
　もし、ここに隙間があると下記の様な不具合が発生します。
・コネクタを傷つける可能性が有ります。

【注意】　フレームキットの芯数に適合する受け台を取付けて下さい。
　もし、適合しない受け台を取り付けるとフレームがセット出来ません。

【注意】　六角穴付きボルトは、弛みが無くパンチが動かない事を必ず確認して下さい。

Fig-2

2−2　作業手順および作業上の注意事項

■スプリングピンの圧入

①表面実装された基板を用意します。(Fig-3)

Fig-3

②フレームに基板をセットします。(Fig-4)

【注意】　基板をフレームにセットする際には、方向性に注意して下さい。無理に間違った方向からセットしようとすると下記の様な不具合が発生します。
・スプリングピンの圧入が出来ません
・基板を破損する可能性があります。

Fig-4

③フレームの角穴（２ヵ所）を、ＮＸ－ＳＰＴ－＊＊の受け台の突起部（２ヵ所）に合わせてセットします。(Fig-5)

【注意】　フレームが受け台に密着していることを確認してください。
　もし、ここに隙間があると下記の様な不具合が発生します。
・コネクタを傷つける可能性があります。

④トグルクランプのハンドルを倒し、スプリングピンの圧入を行います。

【注意】　Fig-6 の様に、トグルクランプのハンドルは、パンチが受け台に当たるまで倒して下さい。
　もし、ハンドルを途中で止め、圧入を終えますと下記の様な不具合が発生します。
・スプリングピンの圧入不足となります。

⑤トグルクランプのハンドルを戻し、スプリングピン圧入を終えたフレームを取り出します。

【注意】　スプリングピン圧入後、Fig-7 に示す寸法であることを確認して下さい。

フレーム角穴（2ヵ所）

受け台突起部

（2ヵ所）

Fig-5

突き当たる事

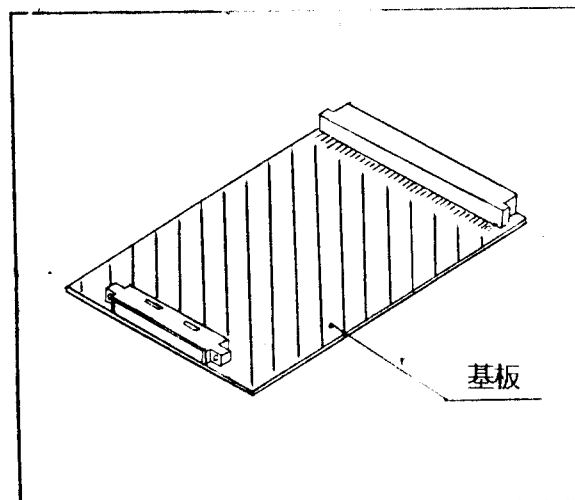
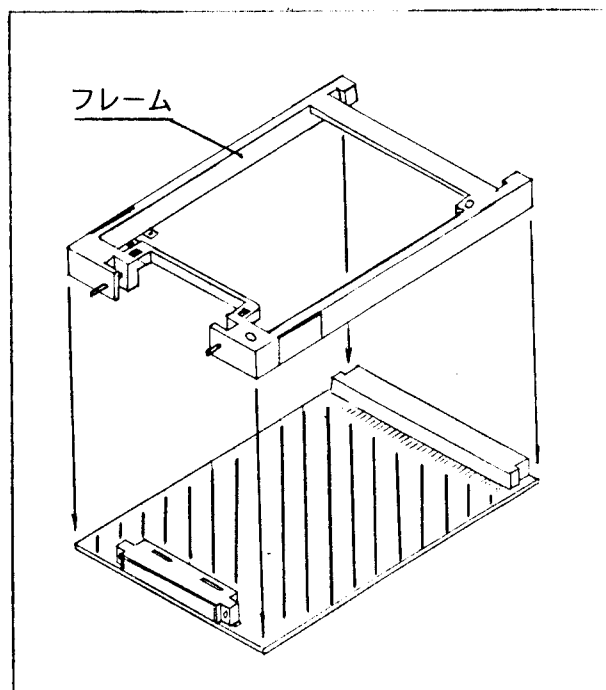
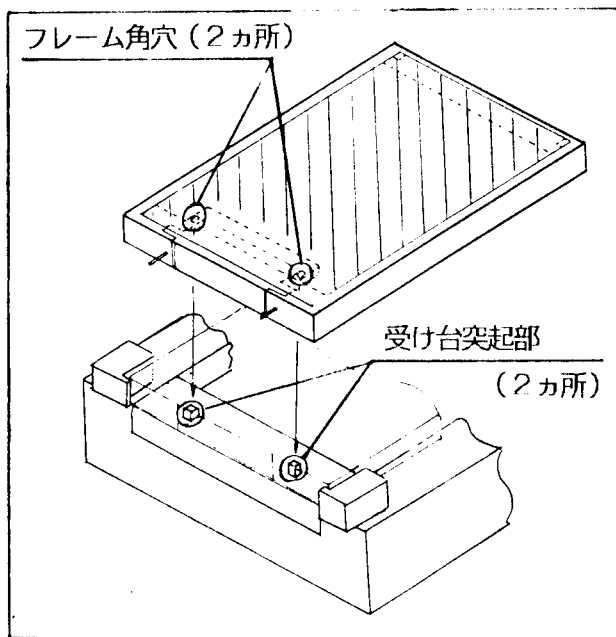
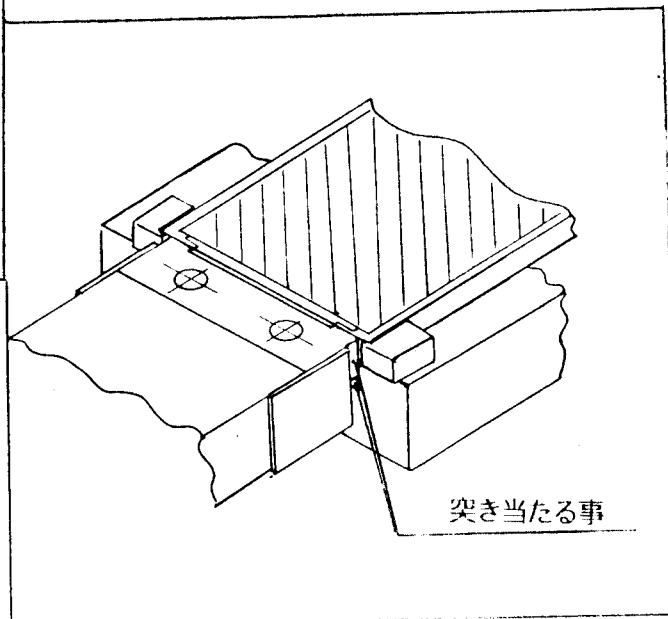



Fig-6

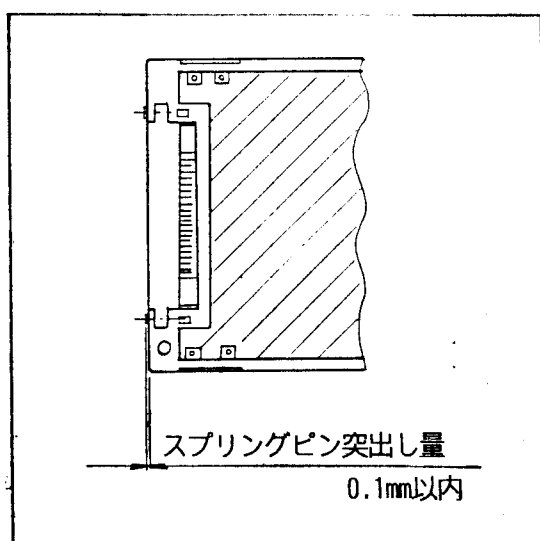



Fig-7

第3章　　保守と点検

3－1　日常のお手入れについて

■治具清掃

①ホコリ ゴミ等、治具に付着している時は、柔らかい布等で清掃して下さい。

【注意】 ホコリ ゴミ等、治具に付着しますと、適正なスプリングピン圧入が出来なくなります。
また、コネクタにも付着します。

②パンチがカジリ等無く滑らかに摺動するかを確認して下さい。

【注意】 動きが悪くなりますとスプリングピンの圧入がしずらくなります。
もし、動きが悪くなった場合は、布等でパンチ摺動部を清掃して下さい。

第4章　　オプション

4－1　　NX－SPT－＊＊

スプリングピンの圧入を行う際に、本治工具だけでは圧入が行えません。必ず各芯数専用のアタッチメントと組み合わせてご使用下さい。

適合フレームキット	アタッチメント品名	HRS No.
NX－ 9T－KT9	NX－SPT－ 9	902－0275－5
NX－15T－KT9	NX－SPT－15	902－0276－8
NX－25T－KT9	NX－SPT－25	902－0277－0
NX－32T－KT9	NX－SPT－32	902－0278－3